

PRÉFET DE LOIRE-ATLANTIQUE

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
des Pays de la Loire

Nantes, **19 AOÛT 2014**

Unité Territoriale de Nantes

Nos réf. : N4-2014-0454

Vos réf. : votre transmission en date du 24 juin 2014 (Mme DESBOUILLONS)

Affaire suivie par : Nicolas VALLEE

nicolas.vallee@developpement-durable.gouv.fr

Tél. 02 72 74 78 08 – Fax : 02 72 74 77 99

Courriel : ut-nantes.dreal-pays-loire@developpement-durable.gouv.fr

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : - Remplacement de 2 anciennes lignes de production par une nouvelle ligne

- Bénéfice d'antériorité dans le cadre de la directive IED
- Bénéfice d'antériorité pour la rubrique 2921

1. l'exploitant

- | | |
|--------------------------------|---|
| - Raison sociale | Laiterie Saint Père |
| - Adresse site et siège social | la Claie – 44320 Saint Père en Retz |
| - Activité | Laiterie |
| - Situation administrative | Arrêté d'autorisation du 13 mars 2007
Arrêtés préfectoraux complémentaires en date du 11 août 2009, du 25 janvier 2010, du 28 février 2011, du 6 novembre 2012 et du 14 juin 2013. |

2. Activités du site

La laiterie Saint Père exploite sur la commune de Saint Père en Retz une unité spécialisée dans la fabrication de produits laitiers.

La production de lait UHT représente actuellement de 85 à 90 % du volume de lait transformé sur le site. Les autres productions concernent le beurre, la crème et les desserts.

3. Descriptif du projet

Dans le cadre de l'optimisation et du renouvellement de son outil de production, l'exploitant de la laiterie Saint Père a déposé un dossier le 20 juin 2014 afin de remplacer deux anciennes lignes de conditionnement de lait UHT par une nouvelle ligne permettant le conditionnement lait en bouteilles de 1 litre ou ½ litre.

Ces bouteilles seront fabriquées à partir de préformes en polyéthylène téréphtalate (PET), qui seront soufflées et mises en forme après chauffage à 100 °C. Cette évolution du procédé de fabrication des bouteilles permet de supprimer les installations existantes de transformation de granulés de polyéthylène haute densité (PEHD) : stockage de granulés, unité d'extrusion et de moulage, capacité de stockage des bouteilles vides. Ce procédé permet de réduire globalement le risque d'incendie sur ce site.

Pour garantir la continuité de l'activité durant les travaux, la nouvelle ligne sera installée dans un nouveau bâtiment de 2900 m² qui sera accolé à l'unité de production existante. Dès que la nouvelle sera mise en service, les 2 lignes existantes seront démantelées pour construire de nouvelles lignes de production dans le cadre d'un projet de développement des activités. Celui-ci fera l'objet d'un nouveau dépôt de dossier.

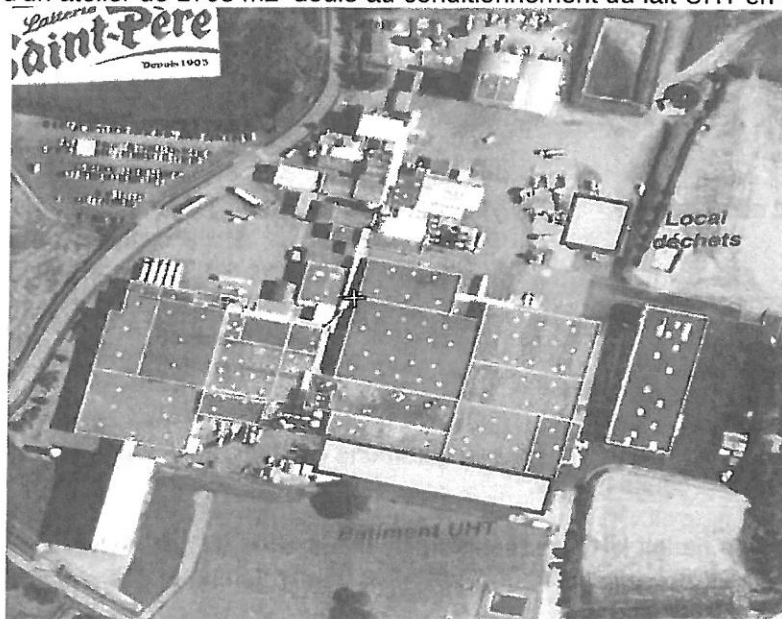
En complément de la création de la nouvelle ligne, le projet consiste également :

- à déplacer certaines installations situées dans l'emprise du nouveau bâtiment :
 - > 2 cuves de stockage de gaz liquéfié
 - > une zone de compactage et de stockage de déchets d'emballages (cartons, bouteilles et briques)
- aménager un nouveau local de 560 m² complété par un auvent de 185 m² destiné à accueillir :
 - > les compacteurs de déchets et les balles de cartons valorisables
 - > les installations de déconditionnement des produits laitiers non conformes, valorisés en alimentation animale.

3.1. Configuration du nouveau bâtiment

Le bâtiment aura une hauteur maximale de 11,7 mètres à l'acrotère.

En partie Ouest, il sera constitué de 2 locaux de 479 m² destinés à la préparation du lait avant conditionnement et, d'un atelier de 1703 m² dédié au conditionnement du lait UHT en bouteilles.



En partie Est, il sera constitué de locaux techniques prévus sur 2 niveaux sur une emprise au sol de 239 m². Ces locaux techniques accueilleront :

- le local transformateur et le local TGBT
- les locaux compresseurs d'air
- un local de charge des accumulateurs des engins de manutention
- un local administratif avec sanitaire

3.2. Dispositions constructives du nouveau bâtiment

Le local existant de stockage de bouteilles vides, qui sera réaffecté au stockage des préformes, est d'ores et déjà doté de parois et de portes coupe-feu 2 heures en béton.

Des dispositifs de désenfumage sont prévus en toiture pour une surface équivalente à 2% de la surface au sol pour l'ensemble de l'atelier UHT.

Un dispositif de sprinklage équipera le nouveau bâtiment.

4. Impact du projet sur son environnement

L'exploitant a analysé son projet au regard de l'ensemble des impacts potentiels. Il en ressort que le projet a un impact nul ou très faible sur l'ensemble des thématiques à l'exception de la gestion des eaux pluviales et des eaux incendie.

Pour se conformer au SDAGE et limiter le débit de fuite des nouvelles zones imperméabilisées à 20 l/s, l'exploitant va agrandir le bassin qu'il avait construit en 2010 pour réguler les eaux pluviales de l'entrepôt le plus récent. Le volume du bassin passera donc de 180 m³ à 305 m³.

Concernant la rétention des eaux d'incendie, le bassin existant sur le site est largement dimensionné et permettra de recueillir les éventuelles eaux d'extinction incendie. L'exploitant prévoit donc d'utiliser le bassin de 3000 m³ présent sur son site pour diriger les eaux potentiellement polluées et les eaux d'extinction incendie.

5. Impact du projet sur le classement du site

Ce projet ne génère pas d'augmentation d'activités. Toutefois plusieurs rubriques ICPE sont impactées par le projet ou par l'évolution de la réglementation.

Le site est actuellement classé pour les rubriques suivantes :

Rubriques	Activités	A/D	Observations
1136-B-b	Emploi et stockage de l'ammoniac	A	4,165 t (centrale à eau glacée, centrale à eau glycolée et circuit pré-refroidissement)
2230.1	Réception, stockage, traitement, transformation du lait	A	640 000 l Eq lait (400 000 l/j lait, 30 000 l/j de crème)
1510.1	Entrepôts couverts contenant plus de 500 t de matières combustibles	E	110 269 m ³ et 1 185,05 t de matières combustibles (entrepôts de stockages des emballages et des produits finis)
1200.2.c	Emploi ou stockage de comburants	D	3,21 t (produits à base de peroxyde d'hydrogène)
1412	Stockage de gaz liquéfié	D	6,4 tonnes
1432.2.b	Stockage de liquides inflammables	D	27 m ³ eq (cuves aériennes de fuel léger : 50 m ³ , fuel lourd : 100 m ³ , gasoil : 50 m ³)
1511	Entrepôts frigorifiques	D	7 110 m ³ de produits stockés en entrepôts

			frigorifiques
1530.2	Dépôt de bois, cartons, papiers ou matériaux combustibles	D	1 513 m ³ (4 zones de stockages de palettes vides sur le site)
1611.2	Emploi ou stockage d'acides	D	79,5 t (acide nitrique à 50 %, acide acétique 15 à 25 %, acide péricétique 1 à 20 %)
1630.2	Emploi ou stockage de soudes ou potasses caustiques	D	107 t (lessive de soude et soude à 50 %)
2220.2	Préparation ou conservation de produits d'origine végétale	D	6,4 t/j
2661.1.b	Transformation de polymères	D	6,9 t/j
2662.b	Stockage de polymères	D	134 m ³ (silo PEHD+big bag polypropylène)
2663.2.b	Stockage de produits contenant 50 % de polymères	D	1 000 m ³ (bouteilles)
2910.A.2	Installation de combustion, lorsque l'installation consomme exclusivement, seul ou en mélange, du gaz naturel	D	14,2 MW (1 chaudière gaz naturel : 5,4 MW, 1 chaudière secours fioul lourd n°2 : 5,6 MW groupes : 3,2 MW)
2921.2	Installations de type circuit primaire fermé de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	D	3202 kW (5 tours)
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	D	94 kW (1 local dans le bâtiment UHT+poste isolé dans le bâtiment Beurrerie)
1435	Stations services : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs.	NC	Volume annuel équivalent de gasoil distribué : 73 m3

Rubriques 2661, 2662 et 2663

L'arrêté préfectoral du site prévoit actuellement un classement du site pour les rubriques 2661-1 (transformation de plastiques), 2662 (stockage de polymères (granulés de PEHD)) et 2663 (stockage de produits contenant 50% de polymères).

Ces installations vont être remplacées par une unité de stockage de préforme en PET et une unité de fabrication de bouteilles par chauffage et soufflage des préformes directement intégrée à la ligne UHT. Ce procédé ne relève plus de la rubrique 2661-1 qui concernait l'installation de thermoformage de bouteilles à partir de granulés de PEHD.

Seul le stockage de préformes en PET et de balles de déchets plastiques compactés relève de la nomenclature des installations classées sous la rubrique 2663-2. Le volume global de stockage est de 750 m3. Le seuil pour le régime de la déclaration de cette rubrique étant à 1000 m3, le site est non classé.

Rubrique 2925

Un nouveau local de charge sera créé pour une puissance de 50 kW. Cette puissance vient s'ajouter au 94 kW qui figure actuellement dans l'arrêté du site. Le régime reste la déclaration.

Rubriques 1530 et 1532

La rubrique 1532 concerne le site pour un volume de 1513 m3 (stockage de palettes) qui le classe sous le régime de la déclaration.

La rubrique 1530, qui intégrait auparavant le stockage de palettes, ne concerne plus site.

Rubriques 3642, 2220 et 2230.

Par courrier en date du 17 octobre 2013, l'exploitant a demandé le bénéfice d'antériorité pour la rubrique 3642-3 suite à la transposition de la directive IED :

« Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus :

3. Matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à 75 tonnes »

Le site relève de cette rubrique pour une capacité de 760 tonnes par jour de produits finis.

Dans ce cadre, le classement sous le régime de l'autorisation est automatique pour la rubrique 2220 dès lors que le site relève de la rubrique 3642. Le régime de la rubrique 2230 n'est pas modifié.

Rubrique 2921

La rubrique 2921 a été modifiée par le décret du 14 décembre 2013. Le régime de l'enregistrement a été créé pour les installations dont la puissance est supérieure à 3000 kW. La laiterie Saint Père a transmis une demande de bénéfice d'antériorité en date du 31 mars 2014. Le site relève maintenant du régime de l'enregistrement pour cette rubrique.

6. Avis de l'inspection des installations classées

Compte tenu de ce qui est indiqué dans ce rapport, L'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentée par la société laiterie Saint Père, sous réserve de l'application des prescriptions ci-jointes et, propose au préfet de Loire-Atlantique de soumettre ce dossier à l'avis des membres du CODERST.

Rédacteur

L'inspecteur de l'environnement



Nicolas VALLÉE

Vérifié, validé et transmis à Monsieur le Préfet

P/Le Directeur et par délégation

L'adjoint au chef de l'unité territoriale de Loire-Atlantique



Florian SIMON

